

(19) 日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-157985

(43) 公開日 平成9年(1997)6月17日

(51) Int.Cl. <sup>8</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
D 0 2 G	3/44		D 0 2 G	3/44
D 0 1 D	5/24		D 0 1 D	5/24 Z
	5/253			5/253
D 0 1 F	6/62	3 0 1	D 0 1 F	6/62 3 0 1 A
		3 0 3		3 0 3 G
審査請求 未請求 請求項の数 6 F D (全 7 頁) 最終頁に続く				

(21) 出願番号 特願平7-347189

(22) 出願日 平成7年(1995)12月13日

(71) 出願人 000003160

東洋紡績株式会社

大阪府大阪市北区堂島浜2丁目2番8号

(72) 発明者 榎原 保

大阪府大阪市北区堂島浜2丁目2番8号 東洋紡績株式会社内

(72) 発明者 関谷 英夫

大阪府大阪市北区堂島浜2丁目2番8号 東洋紡績株式会社内

(72) 発明者 松嶋 利男

福井県敦賀市東岸町10番24号 東洋紡績株式会社つるが工場内

(74) 代理人 弁理士 宮本 泰一

(54) 【発明の名称】 カーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 カーベット用ポリエステル繊維糸として異なる各断面のもつ長所を生かし、バランス良好で製造工程も簡略な複合糸を提供する。

【解決手段】 紡糸時に異なる断面形状をもつフィラメントを同時に紡糸し、それら各断面のフィラメントを組み合わせるにより両断面の長所を生かしたカーベット用異形断面フィラメント同時紡糸複合糸を製造する。



(イ)



(ロ)



(ハ)



(ニ)



(ホ)



(ヘ)



(ト)

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 2種以上の断面のフィラメントを紡糸時に同時に紡糸し、次いで複合混織せしめたることを特徴とするカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

【請求項2】 断面形状が、三角形及び偏平断面である請求項1記載のカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

【請求項3】 ポリエステル長繊維の異なる断面形状が、異形中空及び偏平断面である請求項1記載のカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

【請求項4】 ポリエステル長繊維の異なる断面形状が、Y断面及び偏平断面である請求項1記載のカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

【請求項5】 溶融させたポリエステルポリマーを異なる断面の吐出孔を組み合わせた、実質的に1つの紡糸ノズルより同時に紡出し、冷却して未延伸フィラメントとした後、所定の倍率で延伸し、次いで前記異なる断面のフィラメントを捲縮加工機に通し、捲縮すると同時に混織せしめたることを特徴とするカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

【請求項6】 捲縮加工機として押し込み式捲縮加工機を使用し、異なる断面からなるフィラメントに押し込み捲縮を施す請求項5記載のカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明はカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法に係り、更に詳しくは2種以上の異なる断面のフィラメントを組み合わせることでより両断面の長所を生かすことができる、異形断面糸同時紡糸複合によるカーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】従来、カーベット用繊維糸は一般に夫々単独で同じ断面のフィラメントを紡糸することによって作られており、もし異なる断面のフィラメントを組み合わせる場合には、夫々単独で紡糸、延伸、捲縮加工した後、エアインターミッシング機を用いて混織をしたり、あるいは捲糸時に合紡するなどの手段がとられていた。

## 【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、上記の如く紡糸後、フィラメントを混織する場合は混織に先立ち、2種以上の糸を各別に紡糸、延伸、捲縮加工を行わなければならないが、コストアップの要因となってしまう。また、いずれの方法も均一にフィラメントを混織することは、エアインターミッシングでは交絡部の固さと混織のバランスより、また捲糸では歪糸状になってしまうことから困難であった。

【0004】本発明は、上述の如き実状に対処し、特に異形断面糸同時紡糸による複合に着目して各断面のもつ

長所を生かし、バランス良好で製造工程も簡単なカーベット用ポリエステル繊維糸を提供することを目的とするものである。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】即ち、上記目的に適合する本発明はカーベット用繊維糸の製造において、紡糸時に2種以上の断面のフィラメントを同時に紡糸し、混織せしめた異形断面フィラメント同時紡糸複合糸の製造である。

【0006】ここで、異なる断面の主だった各断面の特徴を述べると、以下ようになる。三角形は、嵩高性があるものの風合はやや固い傾向である。Y断面は、三角形に比べ嵩高性には優れているが風合は硬い傾向である。異形中空断面は、嵩高性には非常に優れているが、風合も非常に硬い。偏平断面は、ソフト性/バイル滑り性には非常に優れているが嵩高性は殆どない。更に他の断面として四山偏平は、ソフト性/バイル滑り性は優れているが、嵩高性には劣っている傾向である。丸断面は、ソフト性/バイル滑り性にはやや優れているが、嵩高性に劣っている傾向である。四角中空は、嵩高性/ソイルハイド性には優れているが、風合は硬い傾向である。従って、これらの組合せは多種多様に得られるが、特に、次の組み合わせは、両者の長所を生かすことができ有効である。

【0007】三角形/異形中空/Y断面/四角中空と偏平断面/四山偏平/丸断面の組み合わせは、三角形/異形中空/Y断面/四角中空は嵩高性に、偏平断面/四山偏平/丸断面はソフト性に優れているため、この前者と後者をそれぞれ1つ、計2つを組み合わせることにより、ソフトで嵩高なフィラメントを得ることができると共に、ソフトさと嵩高のレベルは、組み合わせる断面により自由に調節することができる。これらも本発明の特徴である。

【0008】また、本発明は上記カーベット用ポリエステル繊維糸を製造する方法として、溶融させたポリエステルポリマーを異なる断面の吐出孔を組み合わせた実質的に1つの紡糸ノズルより同時に紡出し、冷却して未延伸フィラメントとした後、所定の延伸倍率で延伸し、次いで前記異なる断面のフィラメントを捲縮加工機に通し捲縮を施すと同時に混織せしめる方法も他のもう1つの特徴とする。

【0009】ここで、実質的に1つのノズルとは、1つの位置より同時に紡出されることを意味し、1つの紡糸ノズルに直接、異なる断面の吐出孔を混合設置してもよく、また異なる断面の吐出孔を有する紡糸ノズルを紡糸1ポジション当たり2枚以上、好ましくは偶数枚、組み合わせ使用してもよいことを意味する。勿論、この場合、各断面の単体デニールは延伸点を合わせる必要から同じノズルホール数/デニールにすることが望ましい。

## 【0010】

【発明の実施の形態】以下、更に本発明の具体的な実施形態を説明する。

【0011】図1(イ)～(ト)は本発明におけるカーベット用繊維糸を構成するポリエステルフィラメントの各断面形状例を示し、(イ)は三角形、(ロ)は偏平形状、(ハ)は異形中空形状、(ニ)はY断面形状、(ホ)は四山偏平形状、(ヘ)は四角中空形状、(ト)は通常の円形(丸)断面形状である。勿論、フィラメントの各断面はこれらに限定されるものでなく、更に別の種々の断面も考えられるが、それらも上記各形状に準じて随時適用可能である。

【0012】しかし、本発明における上記カーベット用ポリエステル繊維糸は何れも紡糸時に2種以上の異なる上記各断面のフィラメントを組み合わせることにより両断面の長所を生かすことができるように形成した同時紡糸による複合糸である。

【0013】例えばポリエステル長繊維の断面形状が(イ)及び(ロ)に示す三角形と偏平断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、同じく(ロ)及び(ハ)に示す偏平断面と異形中空断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、(ロ)及び(ヘ)に示す偏平断面と四角中空断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、(イ)及び(ホ)に示す異形中空断面と四山偏平断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、(ニ)及び(ホ)に示すY断面と四山偏平断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、(ホ)及び(ヘ)に示す四山偏平断面と四角中空断面を組み合わせ同時に紡糸した糸、(イ)及び(ト)に示す三角形及び丸断面のポリエステル長繊維を組み合わせ同時に紡糸した糸、ポリエステル長繊維断面形状が(ハ)及び(ト)に示す異形中空と丸断面である同時紡糸の複合糸、同じく(ニ)及び(ト)に示すY断面と丸断面である同時紡糸の複合糸ならびに(ヘ)及び(ト)に示す四角中空断面と丸断面の同時紡糸複合糸などが挙げられる。

【0014】特に上記同時紡糸、2種以上の異なる断面を組み合わせた各複合糸は一般的に捲縮加工を施し、嵩高糸とすることが通常であり、捲縮をかけるのと同時に異断面糸の混織が行われる。捲縮加工に使用する加工機としては仮態式なども可能であるが、押し込み式捲縮加工機が連続加工の面より好ましい。なお、本発明による複合糸は前記具体的な説明では2種類の異形断面を組み合わせることを述べたが、2種類に限定されことなく3種類または4種類など、多種多様でも勿論可能である。

【0015】次に上記同時紡糸による複合カーベット用ポリエステル繊維糸の製造方法について述べる。製造には、特に限定はないが、通常、一般的に使用されている溶融紡糸装置を用いられ、これに捲縮加工を施すべく捲縮加工機を連続させたポリエステル連続捲縮加工系製造装置が使用される。

【0016】1例を説明すれば、まず、溶融紡糸機を用

い、ポリエステルレジンエクストルーダー内で、約300℃にて溶融させる。この時に、必要に応じて、原料着色用顔料及び/又は染料、機能性加工薬剤を同時に入れてもよい。つぎに、溶融させたポリエステルポリマーをギヤポンプを用いて、所定の断面及びフィラメント数の紡糸ノズルより所定のデニールになるように吐出させた後、冷却風により冷却、フィラメントとし、未延伸糸を得る。その後、該未延伸糸に紡糸油剤を一定量付与した後、熱延伸を所定の延伸倍率にて行い、所定の延伸倍率の延伸糸を得て、該延伸糸を押し込み捲縮加工機に通し、連続捲縮加工を用いて捲縮をかけるのと同時に、異断面糸の混織を行った後、ワインダーにて巻取り、ポリエステルカーベット用フィラメント糸を得る。本工程は、原則として各段階を連続して行うものである。ただし、同時に異なる断面のフィラメントを紡糸することから少なくとも断面形状の異なる2種類のノズルを使用しなければならない。従って、紡糸1ポジション当たり2枚以上のノズルを使用する設備である必要がある。更に、両断面糸のバランスを1:1にすることが、断面混合のバランスより望ましいため、1ポジションにつき偶数枚のノズルを用いることが望ましい。勿論、1枚のノズルに2種類の断面の吐出孔を穿設することもできる。

【0017】しかし、仮に1ポジション1枚のノズルでは、ノズル設計の制約がある。また、各断面の単デニールは、延伸点を合わせる必要から、同じノズルホール数/デニールにすることが、望ましい。なお、上記方法は紡糸と延伸を一応別工程として説明しているが、紡糸延伸を連続せしめた延伸紡糸方式であっても差支えない。

【0018】かくて上記の本紡糸工程で製造されたカーベット用繊維糸は、無端で使用する用途、特にカットベロア及びループパイル用途が望ましい。それ以外の用途では、整糸工程が入るため、本工程のメリットが十分生かされない可能性がある。ただし、整糸を行う場合は単糸使いの用途であれば、メリットを生かすことができる。

【0019】以下、更に実施例、比較例を具体的に挙げ、本発明を更に詳しく説明する。

【0020】(実施例1)断面形状が三角の96ホールのノズル及び、偏平の96ホールのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、前記溶融紡糸、冷却、延伸、捲縮加工を順次行い、トータル1300デニール/192フィラメントのポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該嵩高糸を整糸機を用いて250T/mに整糸し、タフト機を用いてカットパイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、パイル高:10mm)を作成した。

【0021】(実施例2)断面形状が異形中空の96ホールのノズル及び、偏平の96ホールのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、実施例1と同様にトータル1300デ

ニール/192フィラメントのポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0022】(実施例3)断面形状がY断面の96ホルのノズル及び、偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/192フィラメントのポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0023】(実施例4)断面形状が四角中空の96ホルのノズル及び、偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0024】(実施例5)断面形状が三角の96ホルのノズル及び、四山偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0025】(実施例6)断面形状が異形中空の96ホルのノズル及び、四山偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0026】(実施例7)断面形状がY断面の96ホルのノズル及び、四山偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0027】(実施例8)断面形状が四角中空の96ホルのノズル及び、四山偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸

し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0028】(実施例9)断面形状が三角の96ホルのノズル及び、四山偏平の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0029】(実施例10)断面形状が異形中空の96ホルのノズル及び、丸断面の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0030】(実施例11)断面形状がY断面の96ホルのノズル及び、丸断面の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、前記紡糸、捲縮工程を経てトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0031】(実施例12)断面形状が四角中空の96ホルのノズル及び、丸断面の96ホルのノズルを各1枚ずつ組み合わせ、トータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0032】(比較例1)断面形状が三角の96ホルのノズルを2枚用い、前記実施例と同様に紡糸、捲縮工程を経てトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

【0033】(比較例2)断面形状がY断面の96ホルのノズルを2枚用い、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続高糸を製造した。次に該高糸を捻糸機を用いてZ50T/mに捻糸し、タフト機を用いてカットバイルカーベット(ペロアタイプカーベット、1/8ゲージ、目付:1000g/m<sup>2</sup>、バイル高:10mm)を作成した。

m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0034】(比較例3) 断面形状が異形中空の96ホルのノズルを2枚用い、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該嵩高糸を撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0035】(比較例4) 断面形状が四角中空の96ホルのノズルを2枚用い、同様の紡糸、捲縮工程を経てトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該嵩高糸を撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0036】(比較例5) 断面形状が偏平の96ホルのノズルを2枚用い、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該嵩高糸を撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0037】(比較例6) 断面形状が四山偏平の96ホルのノズルを2枚用い、同様にトータル1300デニール/フィラメント数のポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該嵩高糸を撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0038】(比較例7) 断面形状が丸断面(7)の96ホルのノズルを2枚用い、トータル1300デニール

ル/192フィラメントのポリエステル連続嵩高糸を製造した。次に該フィラメントを撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0039】(比較例8) 断面形状が三角(1)の48ホルのノズルを2枚用い650デニール/96フィラメント及び断面形状が偏平(2)の48ホルのノズルを2枚用い650デニール/96フィラメントのポリエステル連続嵩高糸を別々に製造した後、インターミングル機を用いてトータル1300デニール/192フィラメントの混織糸を得た。次に該フィラメントを撚糸機を用いてZ50T/mに撚糸し、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0040】(比較例9) 断面形状が三角(1)の48ホルのノズルを2枚用い650デニール/96フィラメント及び断面形状が偏平(2)の48ホルのノズルを2枚用い650デニール/96フィラメントのポリエステル連続嵩高糸を別々に製造した後、撚糸機を用いて650デニール/2P Z50T/mに撚糸し、トータル1300デニール/192フィラメントの撚糸とした後、タフト機を用いてカットバイルカーペット(ペロアタイプカーペット、1/8ゲージ、目付：1000g/m<sup>2</sup>、バイル高：10mm)を作成した。

【0041】かくして、以上、作成した各カーペットについてその性状を比較した結果を以下の表1にまとめて示す。

【0042】

【表1】

	寸法/形状/断面	弾発性	嵩高性	均一性	総合評価	備考
実施例1	1300-192- 三角/偏平	4.1mm	9.2mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例2	1300-192- 異形中空/偏平	3.7mm	10.4mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例3	1300-192- Y断面/偏平	3.9mm	9.7mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例4	1300-192- 四角中空/偏平	3.8mm	10.1mm <sup>2</sup>	○	◎	
実施例5	1300-192- 三角/四山偏平	3.9mm	9.4mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例6	1300-192- 異形中空/四山偏平	3.7mm	10.0mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例7	1300-192- Y断面/四山偏平	3.8mm	10.0mm <sup>2</sup>	○	◎	
実施例8	1300-192- 四角中空/四山偏平	3.7mm	10.7mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例9	1300-192- 三角/丸断面	4.0mm	9.4mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例10	1300-192- 異形中空/丸断面	3.7mm	9.9mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例11	1300-192- Y断面/丸断面	3.9mm	9.6mm <sup>2</sup>	○	○	
実施例12	1300-192- 四角中空/丸断面	3.8mm	9.8mm <sup>2</sup>	○	○	
比較例1	1300-192- 三角	3.5mm	12.1mm <sup>2</sup>	△	△	硬い
比較例2	1300-192- Y断面	3.1mm	12.4mm <sup>2</sup>	△	△	硬い
比較例3	1300-192- 異形中空	2.1mm	15.0mm <sup>2</sup>	△	△	硬すぎる
比較例4	1300-192- 四角中空	2.3mm	15.2mm <sup>2</sup>	△	△	硬すぎる
比較例5	1300-192- 偏平	5.1mm	7.7mm <sup>2</sup>	△	△	嵩高性なし
比較例6	1300-192- 四山偏平	4.9mm	6.1mm <sup>2</sup>	△	△	嵩高性なし
比較例7	1300-192- 丸断面	5.0mm	7.9mm <sup>2</sup>	△	△	嵩高性なし
比較例8	1300-192- 三角/偏平	4.2mm	9.0mm <sup>2</sup>	△	○・△	均一性低下
比較例9	1300-192- 三角/偏平	4.3mm	9.3mm <sup>2</sup>	△	○・△	均一性低下

【0043】①カーペット規格(共通): 1/8ゲージ、バイル高10mm、目付1000g/m<sup>2</sup>

②弾発性: カーペットのカットバイル面に0.5kg/m<sup>2</sup>を乗せそのときの表面凹みを測定した。

③嵩高性: カットバイル1つあたりの断面積にて評価した。(大きいほど嵩高性大)

④嵩高性とソフト性のバランスのよい範囲(ペロアカーペット用途)

弾発性: 3.5~4.0mm

嵩高性: 9.0~11.0mm<sup>2</sup>

⑤均一性: カーペットのカットバイル面を顕微鏡(100倍)にて拡大し、フィラメントの分散状態を目視にて評価した: n=5

表中、○は均一なもの、△は稍偏在するものである。

【0044】また総合評価として上記各範囲に入るものを○、そのうち特に良好なものを2重丸、何れか一方が範囲を外れるものを△とした。

【0045】上記表1の結果より本発明実施例のカーペット糸によるカーペットは、各比較例に比し四断面の長

所を生かすことができ嵩高性とソフト性に均衡のとれたカーペットであることが分かる。

#### 【0046】

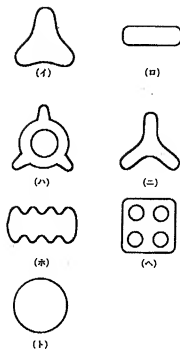
【発明の効果】本発明は以上のように2種類の異なる断面のフィラメントを同時紡糸により混織したカーペット用ポリエステル糸であり、紡糸された異なる断面のフィラメントを後混織したものに比し、繊維の分散性が良好で、均一な混織状態を呈すると共に、その組み合わせられた各断面により夫々、その特徴を含んで各断面の長所を生かし、ソフトさ及び嵩高性にすぐれたカーペット用糸として頗る好適な糸である。

【0047】また、その製造は従来の装置が使用可能であると共に、各別に紡糸などの煩雑さもなく、極めて実用的である。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明において組み合わせられるフィラメントの断面形状を示す図であり、(イ)~(ト)はその各断面例を示す。

【図1】



フロントページの続き

(51)Int. Cl.<sup>6</sup>

D 01 F 6/62

D 02 G 1/12

3/04

識別記号

3 0 3

序内整理番号

F I

D 01 F 6/62

D 02 G 1/12

3/04

技術表示箇所

3 0 3 K